

DERWENT-ACC-NO: 1986-207108

DERWENT-WEEK: 198632

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Blow moulder - has unnecessary wall,  
forming unwanted part of resin blow moulded prod.  
which after completion,  
is sepd. and removed

PATENT-ASSIGNEE: NISSAN SHATAI CO[NSMO]

PRIORITY-DATA: 1984JP-0259375 (December 10, 1984)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	
LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 61137725 A	June 25, 1986	N/A
007	N/A	

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
JP 61137725A		
1984JP-0259375	December 10, 1984	

INT-CL (IPC): B29C049/50

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 61137725A

BASIC-ABSTRACT:

A blow moulder is mfd. such that an unnecessary wall, which is the constituting wall of a hollow chamber and forms the unnecessary part of a resin blow moulded prod. after completion, is separated and removed from a resin blow moulded prod. constituting body, having hollow chamber formed in clamped pair of split moulds. In this moulder, a cutting means which can cut the unnecessary wall and a falloff preventing means which prevents the

unnecessary wall from falling  
off into the hollow chamber are located at a boundary  
between the resin blow  
moulded prod. constituting body and the unnecessary wall.

USE/ADVANTAGE - Efficient prodn. of a resin blow moulded  
prod. which needs  
cutting. Cutting can be made without manual work,  
resulting in improved  
cutting precision and appearance of a blow moulded prod.  
and decrease in cost.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/9

TITLE-TERMS: BLOW MOULD UNNECESSARY WALL FORMING UNWANTED  
PART RESIN BLOW MOULD  
PRODUCT AFTER COMPLETE SEPARATE REMOVE

DERWENT-CLASS: A32

CPI-CODES: A11-B10;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0223 0229 2348 2360 2458 2461 3241 2545 2661

Multipunch Codes: 014 03- 371 377 380 455 456 457 476 54&  
575 597 602 726

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1986-088867

## ⑫ 公開特許公報 (A) 昭61-137725

⑬ Int.Cl.  
B 29 C 49/50識別記号  
厅内整理番号  
7639-4F

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月25日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全7頁)

⑮ 発明の名称 プロー成形装置

⑯ 特願 昭59-259375

⑰ 出願 昭59(1984)12月10日

⑱ 発明者 嶋崎 勝彦 神奈川県高座郡寒川町倉見2408番地の2

⑲ 出願人 日産車体株式会社 平塚市天沼10番1号

⑳ 代理人 弁理士 西脇 民雄

## 明 稞 普

## 1. 発明の名称

プロー成形装置

## 2. 特許請求の範囲

(1) 一对の分割金型の型錠状態において中空室が形成される中空樹脂成形品構成体から該中空室の構成壁部分であって完成後に中空樹脂成形品の不要部とされる不要壁を切離し除去するプロー成形装置であって、

前記中空樹脂成形品構成体の前記不要壁との境界で該不要壁を切断可能な切断手段と、前記不要壁が前記中空室内へ脱落するのを防止する脱落防止手段とが設けられていることを特徴とするプロー成形装置。

(2) 前記一对の分割金型の少くとも一方と協働して前記中空樹脂成形品構成体の前記不要壁との境界近傍を前記中空室内から挟持する挟持治具と、該挟持治具と協働し前記境界を切断する刃が前記一方の分割金型に設けられていることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載のプロー成形裝置。

## 置。

(3) 前記中空樹脂成形品構成体の構成壁部を保止可能な溝が前記一对の分割金型の少くとも一方に設けられ、前記境界で前記不要壁を切断可能な刃が前記構成壁部を押圧可駆に該溝の近傍で該一方の分割金型に設けられていることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載のプロー成形装置。

(4) 前記脱落防止手段が、前記中空室内の挟持治具に設けられかつ前記不要壁部を分割金型方向へ付勢された押え板で構成されていることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載のプロー成形装置。

(5) 前記脱落防止手段が、前記不要壁部を吸着する吸着装置により構成され、前記不要壁と対応する分割金型に設けられていることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載のプロー成形装置。

## 3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は、一对の分割金型の型錠状態において形成された中空樹脂成形品構成体から中空室の構

成壁部分であつてかつ完成後の中空樹脂成形品においては不要部とされる不要壁を切断して除去するブロー成形装置に関するものである。

#### 従来の技術

従来から、一对の分割金型の型開き状態において、その対向間に筒体状樹脂材料供給ノズルを介して筒体状樹脂材料を供給し、その後型締めして筒体状樹脂材料をキャビティに内包させ、その筒体状樹脂材料の筒内に圧縮空気を供給してその筒体状樹脂材料を膨張させ、キャビティ内面に沿わせて中空樹脂成形品構成体を形成し、その後一对の分割金型を型開きして中空樹脂成形品を製作するようにしたブロー成形装置が知られている。

#### 発明が解決しようとする問題点

ところで、中空樹脂成形品として、中空室に通じる開口を有するものを製作したい場合があるが、従来のブロー成形装置では、型締状態においてその開口を有しない中空樹脂成形品構成体を形成し、一对の分割金型を型開きした後その開口に対応する構成壁部分を不要壁として切断し、所定の形状

の開口を有する中空樹脂成形品を製作するようにしている。

ところが、この従来のブロー成形装置では、型内で不要壁を完全に切離すことができず、中空樹脂成形品の製作工程が中空樹脂成形品構成体を製作する工程と、その中空樹脂成形品構成体を一对の分割金型から取り出して不要壁を切断する工程との二度にわたることになり、中空樹脂成形品の製作効率の向上を期待し難いという問題がある他、以下の不具合を生ずる。

- ① 中空樹脂成形品の製作工程が二度にわたるためにコストが上昇する。
- ② 切断の仕方によっては、不要壁が切断直後に中空室に落ち込むという不具合がある。
- ③ ナイフ等の手作業で不要樹脂を切断していたために、見栄えの良好的なものを製作し難い。

#### 発明の目的

本発明は、上記従来技術が有する種々の不具合を踏みてなされたもので、その目的とするところは、一对の分割金型の型締状態において形成され

た中空樹脂成形品構成体から、中空室の構成壁部分であつてかつ完成後の中空樹脂成形品においては不要部とされる不要壁をその一对の分割金型の型内で完全に切離し、切離後の不要壁を中空樹脂成形品の中空室外へ排出して中空室内への脱落を防止することのできるブロー成形装置を提供することにある。

#### 問題点を解決するための手段

本発明の特徴は、中空樹脂成形品構成体の不要壁との境界でこの不要壁を切断可能な切断手段と、その不要壁が中空室内へ脱落するのを防止する脱落防止手段とを分割金型に設けたところにある。

#### 作用

このブロー成形装置では、一对の分割金型の型開き状態において、その対向間に筒体状樹脂供給ノズルを介して筒体状樹脂材料を供給し、その一对の分割金型を型締めして、筒体状樹脂材料をキャビティに内包させる。その後圧縮空気を供給してその筒体状樹脂材料を膨張させてキャビティ内面に沿わせて中空樹脂成形品構成体を形成する。

その後、切断手段により中空樹脂成形品構成体の不要壁との境界でその不要壁を切断する。その際、脱落防止手段によって切離された不要壁が中空室内へ脱落するのが阻止される。

このようにして、一对の分割金型の型内において中空樹脂成形品構成体の不要壁が完全に切離され、開口を有する中空樹脂成形品が分割金型の柱模の間に形成される。

#### 実施例

以下に本発明に係るブロー成形装置の実施例を図面に基づいて説明する。

第1図において、1, 2は一对の分割金型、3は筒体状樹脂材料供給ノズルであって、第1図には、分割金型1, 2が型開きした状態が示されており、その分割金型1, 2の対向面4に筒体状樹脂材料5が供給されるものとなっている。この筒体状樹脂材料5には、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリアミド等の樹脂を使用する。分割金型1, 2の対向面4には、挟持治具6が設けられており、この挟持治具6には圧縮空気を筒体状樹脂

材料5の内部に向かって供給する圧縮空気供給通路7が形成されている。挿持治具6は、一对の分割金型1、2の型縫め状態において、分割金型2と協働して後述する中空樹脂成形品構成体の構成壁部分であって完成後の中空樹脂成形品では不要部とされる不要壁の近傍をその厚さ方向から挿持する。一对の分割金型1、2は、筒体状樹脂材料5の供給後に型縫めされるもので、第2図には分割金型1、2を型縫めした状態が示されており、この型縫め状態において筒体状樹脂材料5がキャビティ8に内包され、筒体状樹脂材料5は圧縮空気通路7から圧縮空気を供給されて、膨張を受けるものである。この圧縮空気の供給によってキャビティ8内面9に沿う形状の中空樹脂成形品構成体10が形成される。

分割金型2は、分割金型本体2Aと補助金型2Bから構成されており、補助金型2Bはボルト11、11によって分割金型本体2Aに固定されている。分割金型2には、駆動室12が形成されており、この駆動室12には、切断手段の一部を構成するケース13

いると共に、そのモータの出力軸13bに歯車17が取り付けられており、歯車17は、モータ(図示省略)によって所定範囲の角度で往復回動するようになっている。歯車17には、その外周の一部に歯17aが形成されており、切刃15にはその歯17aと対向する位置に歯15aが形成されて、両歯15a、17aの協働作用によって切刃15が矢印A、B方向に往復するようになっており、18は切刃15を往復方向に案内するガイド板である。

歯車17には、切欠き19が設けられており、切欠き19には、軸20が突設されており、軸20には爪21が回動可能に取り付けられている。この爪21はスプリング22によって、矢印B'方向に付勢されている。この爪21は、ベルト16と協働して、ケース13をベルト16に形成されているベルト歯16aの一箇分だけ切断方向に進ませる機能を有しており、歯車17が矢印C方向に回転すると、爪21が矢印B'方向と反対方向に回動されつつ、爪21の先端21aが第4図に示すように矢印C方向に回動してベルト歯16aの一箇分を乗り越えるように空振りする

が設けられている。このケース13は、ガイドレール14に沿って案内されつつ駆動されるもので、13a、13aはガイドレール滑接部を示している。ケース13には、第2図ないし第5図に示す形状の切刃15が設けられており、切刃15は第3図に示すように、完成後の中空樹脂成形品の不要壁との境界としての仮想切断線mに沿って軌跡を描くように駆動されるものである。分割金型本体2Aと補助金型2Bとの間には、切断仮想線mが延びる方向に延びる隙間hが形成されている。この切刃15は後述するモータによって駆動されるもので、常時は隙間h内に位置されており、切断に際してキャビティ8内に進出するものとされている。ガイドレール14は、この切断仮想線mに沿う方向に沿って延びており、駆動室12には、その壁部にこのガイドレール13が延びる方向に沿って延びるベルト16が設けられており、このベルト16はベルト歯16aを有しており、ベルト16の機能については後述する。

ケース13には、モータ(図示省略)が内蔵されて

ものとされている。その際、切刃15がキャビティ8に向かって進出する。第5図に示すように、歯車17が矢印d方向に回動すると爪21の側端が歯車17の回動方向後壁17aに当接しつつ、爪21が矢印d方向に回動されて、爪21の先端21aが一箇分を乗り越えたところのベルト歯16aと係合し、これにより、相対的にケース13が切断方向(第5図矢印E参照)に進行するものである。その歯車17の矢印d方向の回転の際に、中空樹脂成形品においては不要部とされる不要壁部分としての構成壁部分10aが切断されるものである。

挿持治具10には、この構成壁部分10aに対応する部分に、第1図、第2図に示すように、不要壁部を分割金型方向に付勢する押圧手段としての押え板23が設けられており、押え板23はスプリング24によって分割金型方向に付勢されており、25は押え板23の脱落を防止する脱落防止部である。押え板23は、係合板部23aを有しており、分割金型1、2を型縫めした状態において、押え板23の係合板部23aと脱落防止部25との間には、中空樹脂

成形品構成体10の肉厚よりも大きな隙間&が形成されるものとされており、押え板23はスプリング24の作用によって切断終了後分割金型1、2を型開きした状態において、その構成壁部分10aを中心空室外に向かって突出して不要壁の中空室内への脱落を防止する脱落防止手段としての機能を有している。

第6図、第7図は本発明に係るブロー成形装置の第2の実施例を示すもので、駆動室12には、切断手段としての加熱切断体26とスプリング27とカム28とが第7図に示すように設けられている。カム28は図示を略すモータによって回転されるもので、28aはその回転軸である。スプリング27はその一端27aがカム28に停止されており、スプリング27は加熱切断体26をキャビティ8に向かって進出させる方向に付勢している。加熱切断体26は、中空樹脂成形品構成体10をその厚さ方向から押圧する切刃26aを有している。この切刃26aは中空構成とされて、その中空室にニクロム線26bが設けられている。スプリング27は、カム28が軸28aを

中心にして矢印A方向に回動されると隙々に付勢力が蓄積され、このカム28の回転により加熱切断体26が隙々に構成壁部分10aの厚さ方向からその構成壁部分10aを押圧するように駆動されるものとなっている。分割金型本体21には完成後の中空樹脂成形品においては不要壁とされる構成壁部分を保止可能の保止牌29が設けられている。この保止牌29は切断の際に構成壁部分10aが切断方向に移動するのを防止する機能を有している。補助金型28には真空通路30が設けられており、この真空通路30は、構成壁部分10aに向かって開口されてその開口端が、構成壁部分10aを切断する際に吸引して、切断後の構成壁部分10aが中空室内に脱落するのを防止する脱落防止手段として機能する。

なお、保止牌29は、構成壁部分10aの周回り方向全周にわたって形成することもできるし、周回り方向に間隔をおいて複数個形成することもできる。

この実施例によれば、保止牌29により構成壁部分10aが押えられているので、鋼板プレスと略同

等のカットがされることとなるという効果を奏する。

第8図、第9図は本発明に係るブロー成形装置の第3の実施例を示すもので、この実施例は、保止牌29と真空通路30との各機能を真空手段により兼用させる構成としたものである。

この実施例では、補助金型28が空所31を有する構成とされて、この空所31にラッパ状吸着部品32と回動板33と仕切板34とが設けられている。ラッパ状吸着部品32は構成壁部分10aに臨ませて設けられており、ラッパ状吸着部品32は蛇腹状の真空ホース35を介して図示を略す真空装置に連結されている。このラッパ状吸着部品32は加熱切断体によって構成壁部分10aを切断するに際してその構成壁部分10aを吸着する機能を有している。

仕切板34は、スプリング36によって空所31とキャビティ8とを構成する方向に付勢されており、この仕切板34はキャビティ内面9の一部を構成している。回動板33は、図示を略すモータによって回動されるもので、37はその回動軸を示している。

この回動板33し、ラッパ状吸着部品32と仕切板34とを駆動する機能を有しており、仕切板34はワイヤ38によって駆動されるものとなっており、ラッパ状吸着部品32は係合板39を介して駆動されるものとされている。このラッパ状吸着部品32は、仕切板34が駆動された後に、構成壁部分10aに接近する方向に駆動されるものであり、これによって構成壁部分10aが吸着保持される。その後、加熱切断体26が駆動されて、第9図に示すように切刃26aによって構成壁部分10aが切断されるものである。その際、構成壁部分10aは吸着保持されているので、中空樹脂成形品構成体の中空室内への脱落が防止される。

この吸着式のものによれば、挟持治具6を設けなくとも不要壁を切断できるという効果を奏する。

#### 効果

以上説明したように、本発明に係るブロー成形装置によれば、完成後の中空樹脂成形品の不要壁を切断した際に、その不要壁が中空室内に脱落するのを防止する防止手段を設けて、分割金型の型

精め状態でその不要部を切離するようにしたから、従来に較べて切断を要する中空樹脂成形品を効率良く生産できるという効果を奏する。

かつ、手作業によらず切断を行なうことができるので、切断精度の向上、中空樹脂成形品の見栄えの向上、コストの低減を図ることができるという効果を奏する。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係るブロー成形装置の型開き状態を示す断面図、第2図は第1図に示す分割金型の型締め状態を示す断面図、第3図は第2図の矢印III-III線に沿って断面した図であって第1図に示す補助金型を除去して示した図、第4図は第1図に示すケースがベルト歯の一山分乗り越える前の状態を説明するための拡大図、第5図は第4図に示すケースがベルト歯の一山分を乗り越えた状態を説明するための拡大図、第6図、第7図は本発明に係るブロー成形装置の第2の実施例を説明するための概断面図、第8図、第9図は本発明に係るブロー成形装置の第3の実施例を説明する

ための要部断面図である。

1, 2 … 分割金型、6 … 换持治具。

### 10. 中空樹脂成形品構成体、

10a…構成盤部分、 13…ケース、

14…ガイドレール、15…切刃（切断

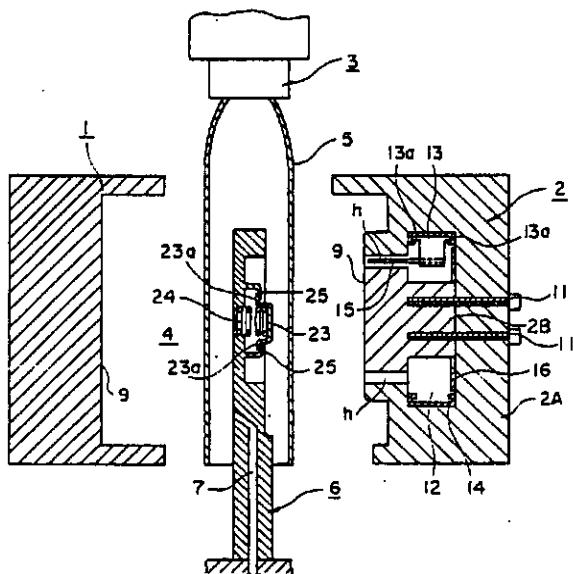
16…ベルト. 16a…ベルト面.

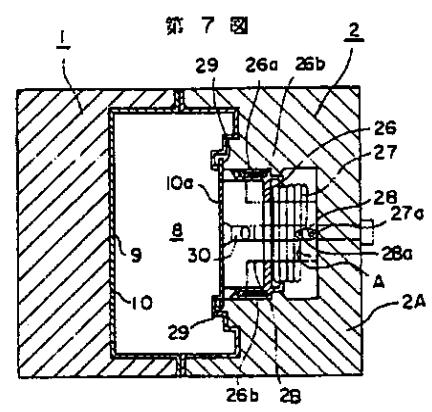
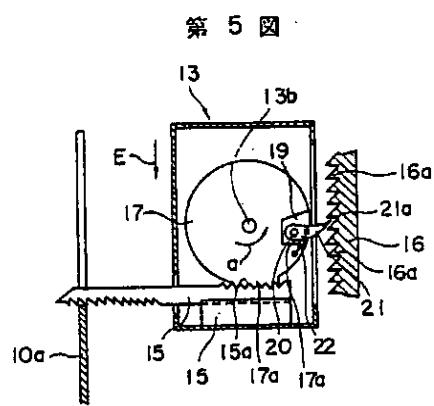
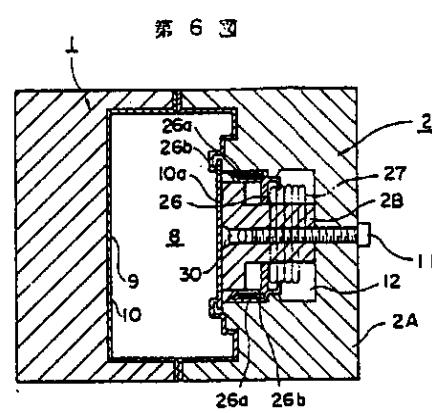
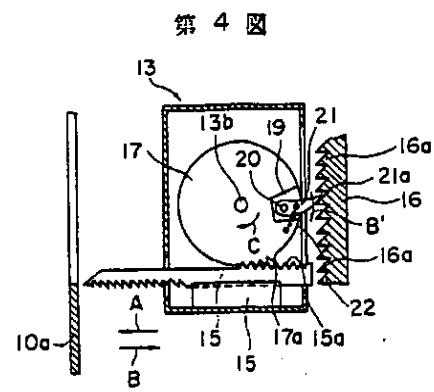
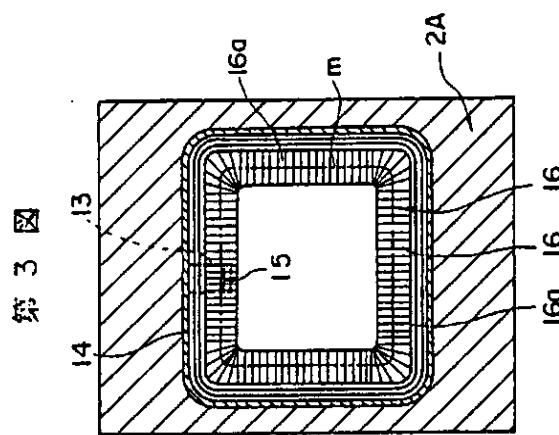
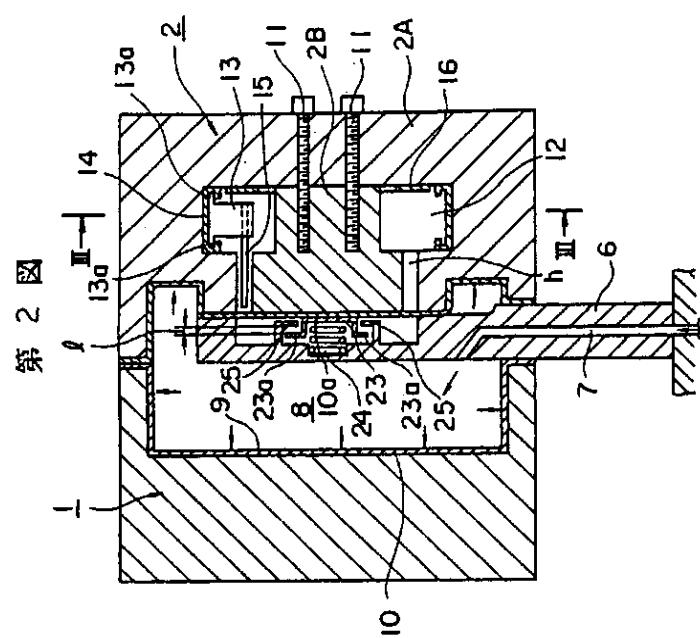
17a 留車。 17a 留車。

21—爪。 23—脚末

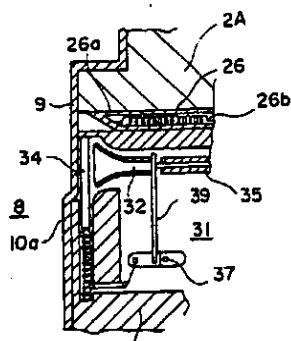
出願人 日亜車体株式会社   
代理人 井理士 西脇民雄

第一回





第 8 図



第 9 図

